www.fsh-welding.ca

Soudotec TINWELL

PÂTE À ÉTAMER

DESCRIPTION

Pâte à étamer fortement activée pour l'étamage et le **brasage tendre à basse température** du cuivre et ses alliages ainsi que des métaux ferreux (acier, fonte, etc.)

CARACTÉRISTIQUES

- **Peu de déformation des pièces**
- Pâte contenant un décapant actif
- Application rapide et facile
- Peut être utilisé dans les endroits difficiles d'accès
- Application au chalumeau, au four ou par induction

APPLICATIONS TYPIQUES

Carrosserie d'automobile, étamage de tôles, étamage de pièces avant application de ''Babbit'', réparation de radiateurs, plomberie, joints, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer le joint de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Enduire le joint à de pâte à étamer **Tinwell** à l'aide d'une spatule. Chauffer au chalumeau en gardant la flamme continuellement en mouvement à environ 2'' (50 mm) au-dessus du joint. Chauffer jusqu'à ce que le décapant commence à noircir à la surface. Laisser refroidir lentement pour permettre une bonne solidification. Enlever les résidus après étamage avec un linge humide ou rincer à l'eau tiède. Pour application au four, la température d'opération doit être comprise entre 249 - 271ºC (480 - 520ºF). **Ne pas utiliser sur l'aluminium, le métal blanc et le magnésium.**

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	48 MPa (7 000 lb/po^2)

PARAMÈTRES DE BRASAGE

Température de liaison :	186°C (366°F)
Type de flamme :	Neutre

Rév.: 7_01

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
division de/of FSH WELDING GROUP

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2341, 46e avenue
Lachine (Mtl), Québec
Canada H8T 3C9

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax : 514.636.3339